

SWEETS "BERSENEVSKIYE" WITH CHOCOLATE-COATED CENTERS FORMED BY TWO LAYERS OF WAFERS AND CHOCOLATE MASS BETWEEN THEM, AND METHOD FOR PRODUCTION OF SWEETS "BERSENEVSKIYE"

Publication number: RU2121799
Publication date: 1998-11-20
Inventor: DAURSKIY A N; KHITTSOV V E; KONDAKOVA I A;
ASTASHOVA JU I; SMIRNOV A S; ZHARIKOVA V S;
CHIZHIKOVA T N; IGNATOVA N A
Applicant: OTKRYTOE AKTSIONERNOE OBSHCHESTVO
ITERSKAYA FABRIKA KRASNYJ OKTJ
Classification:
- International: A23G3/54; A21D13/08; A23G3/00; A23G3/34;
A21D13/00; A23G3/00; (IPC1-7): A23G3/00
- European:
Application number: RU19970109625 19970606
Priority number(s): RU19970109625 19970606

[Report a data error here](#)

Abstract of RU2121799

FIELD: confectionery industry. SUBSTANCE: ratio of chocolate glaze, wafers and chocolate mass in sweet is taken within the range (37-43)-(5-9)-(45-57). Chocolate mass contains cocoa paste, cacao butter, sugar powder and fat-containing product as copra oil, and vanillin, additionally introduced. Method involves preparation of wafer sheets and their cooling at temperature 40-50 C for 3.5-5.5 min. Then they are subjected to conditioning at temperature 50-70 C for 6-11 min for stable uniform humidity of wafers within the range 3.5-6.0%. Before spreading the wafer sheets, chocolate mass is tempered with reduction of temperature from 50-55 C to 28.5-29.0. EFFECT: higher quality index; broadened assortment of sweets; reduced labor expenditures. 6 cl, 3 dwg0

Data supplied from the *esp@cenet* database - Worldwide



(19) RU⁽¹¹⁾ 2 121 799⁽¹³⁾ C1
(51) МПК⁶ A 23 G 3/00

РОССИЙСКОЕ АГЕНТСТВО
ПО ПАТЕНТАМ И ТОВАРНЫМ ЗНАКАМ

(12) ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К ПАТЕНТУ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

(21), (22) Заявка: 97109625/13, 06.06.1997

(46) Дата публикации: 20.11.1998

(56) Ссылки: Технологическая инструкция. Производство завернутых и глазированных шоколадной глазурью конфет с начинкой между слоями вафель. Утв. 4.05.88 г. на Московской кондитерской фабрике "Красный Октябрь". Рецептуры на конфеты и ирис. М.: Пищевая промышленность, 1986, рецептура 165. Журавлева Е.И. и др. Технология кондитерского производства. М.: Пищевая промышленность, 1968, Издание 2-е, с.211, 226,228,316-320.

(71) Заявитель:
Открытое акционерное общество Московская кондитерская фабрика "Красный Октябрь"

(72) Изобретатель: Даурский А.Н.,
Хитцов В.Е., Кондакова И.А., Асташова Ю.И.,
Смирнов А.С., Жарикова В.С., Чижикова И.Н.,
Игнатова Н.А.

(73) Патентообладатель:
Открытое акционерное общество Московская кондитерская фабрика "Красный Октябрь"

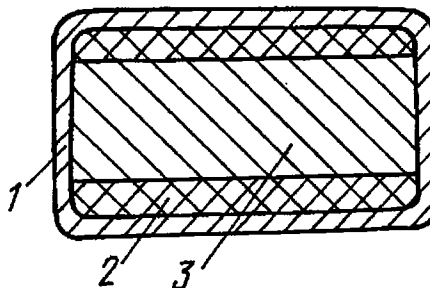
(54) КОНФЕТЫ "БЕРСЕНЕВСКИЕ" С ГЛАЗИРОВАННЫМ ШОКОЛАДНОЙ ГЛАЗУРЬЮ КОРПУСОМ, ОБРАЗОВАННЫМ ДВУМЯ СЛОЯМИ ВАФЕЛЬ И РАСПОЛОЖЕННОЙ МЕЖДУ НИМИ ШОКОЛАДНОЙ МАССОЙ, И СПОСОБ ПРОИЗВОДСТВА КОНФЕТ "БЕРСЕНЕВСКИЕ"

(57) Реферат:

В конфете соотношение шоколадной глазури, вафель и шоколадной массы выбрано в пределах (37-43)-(5-9)-(45-57). Шоколадная масса состоит из какао тертого, какао масла, сахарной пудры и жиросодержащего продукта в виде кокосового масла и дополнительно введенного ванилина. В способе производства конфет после приготовления вафельных листов их охлаждают при 40-50°C в течение 3,5-5,5 мин и затем подвергают кондиционированию при 50-70°C в течение 6-11 мин для приобретения вафлями стабильной равномерной влажности в пределах 3,5-6,0%. Перед намазкой вафельных листов шоколадную массу темперруют со снижением температуры с 50-55°C до 28,5-29,0°C. Технический результат заключается в повышении качественных показателей изделий, в

расширении ассортимента изготавливаемых конфет и в снижении трудозатрат в производстве. 2 с. и 4 з.п.ф-лы, 3 ил.

A-A повернуто



Фиг.1

RU 2 121 799 C1

RU 2 121 799 C1



(19) **RU** ⁽¹¹⁾ **2 121 799** ⁽¹³⁾ **C1**
(51) Int. Cl.⁶ **A 23 G 3/00**

RUSSIAN AGENCY
FOR PATENTS AND TRADEMARKS

(12) **ABSTRACT OF INVENTION**

(21), (22) Application: 97109625/13, 06.06.1997

(46) Date of publication: 20.11.1998

(71) Applicant:
Otkrytoe aktsionernoe obshchestvo
Moskovskaja konditerskaja fabrika "Krasnyj
Oktjabr"

(72) Inventor: Dauriskij A.N.,
Khittsov V.E., Kondakova I.A., Astashova
Ju.I., Smirnov A.S., Zharikova V.S., Chizhikova
I.N., Ignatova N.A.

(73) Proprietor:
Otkrytoe aktsionernoe obshchestvo
Moskovskaja konditerskaja fabrika "Krasnyj
Oktjabr"

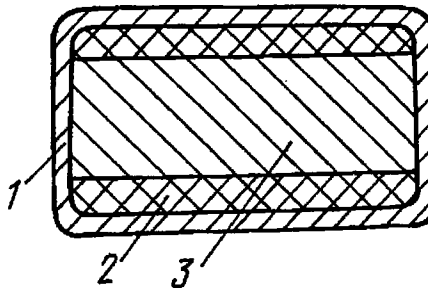
(54) SWEETS "BERSENEVSKIYE" WITH CHOCOLATE-COATED CENTERS FORMED BY TWO LAYERS OF WAFERS AND CHOCOLATE MASS BETWEEN THEM, AND METHOD FOR PRODUCTION OF SWEETS "BERSENEVSKIYE"

(57) Abstract:

FIELD: confectionery industry. SUBSTANCE: ratio of chocolate glaze, wafers and chocolate mass in sweet is taken within the range (37-43)-(5-9)-(45-57). Chocolate mass contains cocoa paste, cacao butter, sugar powder and fat-containing product as copra oil, and vanillin, additionally introduced. Method involves preparation of wafer sheets and their cooling at temperature 40-50 C for 3.5-5.5 min. Then they are subjected to conditioning at temperature 50-70 C for 6-11 min for stable uniform humidity of wafers within the range 3.5-6.0%. Before spreading the wafer sheets, chocolate mass is tempered with reduction of temperature from 50-55 C to 28.5-29.0. EFFECT: higher quality index; broadened assortment of sweets; reduced

labor expenditures. 6 cl, 3 dwg

A-A повернута



Фиг.1

RU 2 121 799 C1

RU 2 121 799 C1

Изобретение относится к пищевой промышленности, в частности к кондитерской, и может быть использовано для приготовления сахаристых кондитерских изделий, а именно конфет, глазированных шоколадной глазурью, с корпусом, образованным из шоколадной массы, размещенной между двумя слоями вафель, в частности конфет "Берсенеvские".

Известны конфеты с глазированным шоколадной глазурью корпусом, образованным двумя слоями вафель и расположенной между ними массой пралине, и способ их производства, включающий формование корпусов путем намазки массы пралине на вафельный лист с последующей нарезкой подготовленного пласта на корпуса и их глазирование [1].

Недостатком известных конфет и их способа производства является недостаточно высокое качество конфет, в частности из-за применения готовых вафельных листов с другого производства, на котором возможны нарушения в технологии приготовления вафельных листов в части веса листа и влажности.

Наиболее близким аналогом по решаемой задаче и достигаемым техническим результатам являются конфеты, представляющие собой глазированный шоколадный глазурью корпус, образованный двумя слоями вафель и расположенной между ними шоколадной массой, содержащей какао тертое, какао масло, сахарную пудру и жиросодержащий продукт, в частности сливочное масло [2].

Недостатки известных конфет, приготовленных по данной рецептуре, состоят в том, что не обеспечивается на должном уровне качество конфет с высокими вкусовыми показателями.

Наиболее близким аналогом в части изготовления является способ производства конфет с глазированным шоколадной глазурью корпусом, образованным из двух слоев вафель, изготовленных из мучного полуфабриката, и расположенной между ними шоколадной массы, предусматривающий приготовление вафельных листов, включающее замес теста из муки, воды и остальных компонентов, предусмотренных рецептурой, его выпечку, формование корпусов конфет, включающее намазку массы на вафельный лист с последующим накрыванием массы другим вафельным листом, охлаждение и резку подготовленных пластов на отдельные корпуса, разделение корпусов на потоки, их глазирование, охлаждение и заvертку [3].

Недостатками известных конфет и способа производства является то, что качество полученных конфет недостаточно высокое из-за невыдерживания требуемого соотношения между массой вафельной прослойки, конфетной массой и глазурью, а также необеспечения необходимого равномерного распределения глазури по поверхности корпуса.

Технический результат, достигаемый предлагаемым техническим решением, заключается в повышении качественных показателей изделий, в расширении ассортимента изготавливаемых конфет, и в снижении трудозатрат в производстве.

Для достижения данного технического

результата в конфете, представляющей собой глазированный шоколадной глазурью корпус, образованный двумя слоями вафель, изготовленных из мучного полуфабриката, и расположенной между ними шоколадной массой, состоящей из какао тертого, какао масла, сахарной пудры и жиросодержащего продукта, соотношение шоколадной глазури, вафель и шоколадной массы выбрано в пределах (37-43) - (5-9) - (45-57) при толщине шоколадной массы и конфеты соответственно 6,0 - 6,5 мм и 10,5 - 12,0 мм, при этом в шоколадную массу дополнительно введен ванилин, а в качестве жиросодержащего продукта - кокосовое масло при следующем соотношении компонентов, мас. %:

Какао тертое - 15,0 - 19,0

Какао масло - 7,0 - 15,0

Кокосовое масло - 5,5 - 13,0

Ванилин - 0,08 - 0,20

Сахарная пудра - Остальное

Возможно шоколадная глазурь конфеты состоит из какао тертого, жиросодержащего продукта в виде шокозина или тоталите, или эртина, лецитина, эссенции ванильной 2-кратной и сахарной пудры при следующем соотношении компонентов, мас. %:

Какао тертое - 31,0 - 39,0

Шокозин - 13,0 - 19,0

Лецитин - 0,02 - 0,08

Эссенция ванильная 2-кратная - 0,035 - 0,065

Сахарная пудра - Остальное

Возможно мучной полуфабрикат для вафель состоит из подсолнечного масла, соли, соды, лецитина, муки и воды при следующем соотношении компонентов, мас. %:

Мука - 39,0 - 44,0

Соль - 0,25 - 0,35

Сода - 0,04 - 0,07

Лецитин - 0,08 - 0,15

Подсолнечное масло - 0,2 - 0,5

Вода - Остальное

В части способа производства конфет "Берсенеvские", предусматривающего приготовление вафельных листов, включающее замес мучного полуфабриката из муки, воды и остальных компонентов, предусмотренных рецептурой, и его выпечку, приготовление шоколадной массы и формование корпусов конфет, включающее намазку шоколадной массы на вафельный лист с последующим накрыванием другим вафельным листом, охлаждение и резку подготовленных пластов на отдельные корпуса, разделение корпусов на потоки, их глазирование, охлаждение и заvертку полученных конфет, после выпечки вафельные охлаждают до достижения ими температуры 40 - 50°C в течение 3,5 - 5,5 мин, подвергают кондиционированию при 50 - 70°C в течение 6 - 11 мин для приобретения вафлями стабильной равномерной влажности в пределах 3,5 - 6,0%, перед намазкой массу темперруют со снижением температуры в конце процесса в линейном режиме с 50 - 55 °C до 28,5 - 29,0°C, а намазку ведут при достигнутых параметрах шоколадной массы, при этом соотношение шоколадной глазури, вафель и шоколадной массы выбирают в пределах (37-43) - (5-9) - (45-57), при толщине шоколадной массы и конфеты соответственно в пределах 6,0 - 7,5 мм и

10,5 - 12,0 мм в качестве жиросодержащего продукта в шоколадной массе используют кокосовое масло в количестве 5,5 - 13,0% от ее общей массы.

Возможно при приготовлении шоколадной глазури в качестве жиросодержащего продукта использовать шокозин или тотолите или эритин в количестве 13 - 19% от общей массы глазури.

Возможно при приготовлении мучного полуфабриката для вафель в него вводить лецитин и подсолнечное масло в количестве соответственно 0,08 - 0,15% и 0,2 - 0,5% от общей массы мучного полупродукта.

Сущность изобретения поясняется следующими примерами приготовления конфет "Берсневские".

Вначале ведут приготовление в автоматизированном режиме вафельных листов, для чего замешивают мучной полуфабрикат из муки, воды и других компонентов, предусмотренных рецептурой, и интенсивно перемешивают полученную массу. Затем подготовленный мучной полуфабрикат подают для розлива в вафельницы, снабженные электрообогревом и приспособлением для снятия вафельного листа. Выпечка ведется в течение 2 - 3 мин при 165 - 175°C. Далее листы поступают для охлаждения до 40 - 50 °C в течение 3,5 - 5,5 мин за арочный конвейер-охладитель и после транспортируются к кондиционеру, где при 50 - 70°C в течение 6 - 11 мин стабилизируется структура до влажности в пределах 3,5 - 6,0%. При приготовлении мучного полуфабриката для вафель в качестве компонентов взяты подсолнечное масло, соль, сода, лецитин, мука и воды при следующем соотношении компонентов, мас. %:

Мука - 39,0 - 44,0
Соль - 0,25 - 0,35
Сода - 0,04 - 0,07
Лецитин - 0,08 - 0,15
Подсолнечное масло - 0,2 - 0,5
Вода - Остальное

Параллельно на других участках ведется приготовление шоколадной массы, для чего подготовленные компоненты шоколадной массы смешивают и измельчают на пятивалковой мельнице. Затем в массу добавляют оставшуюся часть жиров и другие компоненты, предусмотренные рецептурой, и масса снова тщательно перемешивается. Затем масса подается на темперирование в аппарат ТАМ-1000. Далее масса поступает в расходный резервуар, оборудованный водяной рубашкой и мешалкой. Перемешивание осуществляется круглосуточно, независимо от работы линии. Из резервуара масса насосом перекачивается по обогреваемому трубопроводу в семизонную установку для темперирования, где в линейном режиме температура снижается с 50 - 55°C до необходимой 28,5 - 29,0°C. При приготовлении шоколадной массы в качестве компонентов взяты какао тертое, какао масло, кокосовое масло, ванилин и сахарная пудра при следующем соотношении компонентов, мас. %:

Какао тертое - 15,0 - 19,0
Какао масло - 7,0 - 15,0
Кокосовое масло - 5,5 - 12,0
Ванилин - 0,08 - 0,20
Сахарная пудра - Остальное

Далее масса поступает в формующую машину и при помощи валков ровным слоем распределяется по вафельному листу при достигнутых параметрах шоколадной массы с накрыванием другим вафельным листом, подаваемым транспортером. Толщина шоколадной массы в пласте выбрана в пределах 6,0 - 7,5 мм. Разделение пластов происходит посредством двух струн с электроподогревом на движущейся транспортной ленте. Затем осуществляется калибровка высоты вафельных листов. Сформированные пласты подаются в спиральный охладитель, в котором снижается температура готового пласта. Охлажденные пласты поступают на арочный транспортер, переворачиваются на 190° и подаются на резку в автомат, где резка производится сначала поперек, а затем вдоль с помощью струн на прямоугольные пластины. Далее корпуса разделяют на потоки и глазируются шоколадной глазурью, которая готовится параллельно. При приготовлении шоколадной глазури в качестве компонентов взяты какао тертое, жиросодержащий продукт в виде шокозина или тотолите, или эритина, лецитин, эссенция ванильная 2-кратная и сахарная пудра при следующем соотношении компонентов, мас. %:

Какао тертое - 31,0 - 39,0
Шокозин - 13,0 - 19,0
Лецитин - 0,02 - 0,08
Эссенция ванильная 2-кратная - 0,035 - 0,065

Сахарная пудра - Остальное
Охлаждение глазированных конфет проводят при 12 - 14 °C в течение 4 - 6 мин, затем поток конфет направляют на завертку. Толщина конфет выбрана в пределах 10,5 - 12,0 мм.

Соотношение шоколадной глазури, вафель и шоколадной массы в конфетах выбрано в пределах (37-43) - (5-9) - (45-57).

Пример 1. Вначале ведут приготовление в автоматизированном режиме вафельных листов, для чего замешивают мучной полуфабрикат из муки, воды и других компонентов, предусмотренных рецептурой, и интенсивно перемешивают полученную массу. Затем подготовленный мучной полуфабрикат подают для розлива в вафельницы, снабженные электрообогревом и приспособлением для снятия вафельного листа. Выпечка ведется в течение 2 мин при 165°C. Далее листы поступают для охлаждения до температуры 40 °C в течение 3,5 мин и транспортируются на кондиционирование, которое проводят при 50 °C в течение 6 мин, до приобретения вафлями стабильной равномерной влажности, равной 3,5%. При приготовлении мучного полуфабриката для вафель в качестве компонентов взяты подсолнечное масло, соль, сода, лецитин, мука и вода, при следующем соотношении компонентов, мас. %:

Мука - 39,0
Соль - 0,25
Сода - 0,04
Лецитин - 0,08
Подсолнечное масло - 0,2
Вода - Остальное

Параллельно на других участках ведется приготовление шоколадной массы, для чего

подготовленные компоненты шоколадной массы смешивают и измельчают на пятивалковой мельнице. Затем в массу добавляют оставшуюся часть жиров и другие компоненты, предусмотренные рецептурой, и масса снова тщательно перемешивается. Затем масса подается на темперирование в аппарат ТАМ-1000. Далее масса поступает в расходный резервуар, оборудованный водяной рубашкой и мешалкой. Перемешивание осуществляют круглосуточно независимо от работы линии. Из резервуара масса насосом перекачивается по обогреваемому трубопроводу в семизонную установку для темперирования, где в линейном режиме температура снижается с 50°C до 28,5°C. При приготовлении шоколадной массы в качестве компонентов взяты какао тертое, какао масло, кокосовое масло, ванилин и сахарная пудра, при следующем соотношении компонентов, мас. %:

Какао тертое - 15,0
Какао масло - 7,0
Кокосовое масло - 5,5
Ванилин - 0,20
Сахарная пудра - Остальное

Далее масса поступает на формующую машину и при помощи валков ровным слоем распределяется по вафельному листу при достигнутых параметрах шоколадной массы с накрыванием другим вафельным листом, подаваемым транспортером. Толщина шоколадной массы в пласте выбрана равной 6,0 мм. Разделение пластов происходит посредством двух струн с электроподогревом на движущейся транспортной ленте. Затем осуществляют калибровку вафельных листов.

Сформированные пласты подаются в спиральный охладитель, в котором снижается температура готового пласта.

Охлажденные пласты поступают на арочный транспортер, переворачиваются на 180° и подаются на резку в автомат, где резка производится сначала поперек, а затем вдоль с помощью струн на прямоугольные пластины. Далее корпуса разделяют на потоки и глазируют шоколадной глазурью, которая готовится параллельно основному процессу.

При приготовлении шоколадной глазури в качестве компонентов взяты какао тертое, жиросодержащий продукт в виде шокозина или тополите, или эртина, лецитин, эссенция ванильная 2-кратная и сахарная пудра, при следующем соотношении компонентов, мас. %:

Какао тертое - 31,0
Шокозин - 13,0
Лецитин - 0,02
Эссенция ванильная 2-кратная - 0,035
Сахарная пудра - Остальное

Охлаждение глазированных конфет проводят при 12°C в течение 4 мин. Затем поток конфет направляют на завертку. Толщина конфеты равна 10,5 мм.

Соотношение шоколадной глазури, вафель и шоколадной массы в конфете равно 37:5:45.

Пример 2. Осуществляют аналогично примеру 1. Только при приготовлении вафель выпечку их ведут при 175°C в течение 3 мин, охлаждение проводят до температуры 50°C в течение 5,5 мин, кондиционирование

осуществляют при 70°C в течение 11 мин. При приготовлении мучного полуфабриката компоненты берут в следующем соотношении, мас. %:

Мука - 44,0
Соль - 0,35
Сода - 0,07
Лецитин - 0,15
Подсолнечное масло - 0,5
Вода - Остальное

При приготовлении шоколадной массы температуру массы после темперирования снижают с 55°C до 29,0°C.

При приготовлении шоколадной массы компоненты берут в следующем соотношении, мас. %:

Какао тертое - 19,0
Какао масло - 15,0
Кокосовое масло - 13,0
Ванилин - 0,20
Сахарная пудра - Остальное

Толщина шоколадной массы в пласте равна 7,0 мм.

При приготовлении шоколадной глазури компоненты берут в следующем соотношении, мас. %:

Какао тертое - 39,0
Шокозин - 19,0
Лецитин - 0,08
Эссенция ванильная 2-кратная - 0,065
Сахарная пудра - Остальное

Охлаждение глазированных конфет проводят при 14°C в течение 6 мин.

Толщина конфеты выбрана равной 12,0 мм.

Соотношение шоколадной глазури, вафель и шоколадной массы в конфете равно 43:9:57.

Таким образом конфета (фиг. 1-3) представляет собой глазированный шоколадной глазурью 1 корпус, образованный двумя слоями вафель 2, изготовленных из мучного полуфабриката, и расположенной между ними шоколадной массы 3. Шоколадная масса состоит из вышеуказанных компонентов (см. описание способа).

Соотношение между шоколадной глазурью 1, вафлями 2 и шоколадной массой 3 выбрано в пределах (37-43) - (5-9) - (45-57). Толщина шоколадной массы и конфеты выбрано в пределах соответственно 6,0 - 7,5 мм и 10,5 - 12,0 мм.

Изготовленные по этой рецептуре и по данному способу производства конфеты имеют лучшие показатели по качеству, обладают нежным ароматом кокоса, имеют тонкодисперсную массу.

Источники информации

1. Технологическая инструкция.

Производство завернутых и глазированных шоколадной глазурью конфет с начинкой между слоями вафель. Утв. 4.05.88 г. на Московской кондитерской фабрике "Красный Октябрь".

2. Рецептуры на конфеты и ирис. - М.: Пищевая промышленность, 1986, рецептура 165.

3. Журавлева Е.И. и др. Технология кондитерского производства. Изд. 2-е. - М.: Пищевая промышленность, 1968, с. 211, 226, 228, 316-320.

Формула изобретения:

1. Конфеты, представляющие собой глазированный шоколадной глазурью корпус,

образованный двумя слоями вафель, изготовленных из мучного полуфабриката, и расположенной между ними шоколадной массы, состоящей из какао тертого, какао масла, сахарной пудры и жиросодержащего продукта, отличающиеся тем, что соотношение шоколадной глазури, вафель и шоколадной массы выбрано в пределах (37-43) : (5-9) : (45-57) при толщине шоколадной массы и конфеты соответственно в пределах 6,0 - 7,5 мм и 10,5 - 12,0 мм, при этом в шоколадную массу дополнительно введен ванилин, а в качестве жиросодержащего продукта - кокосовое масло при следующем соотношении компонентов, мас. %:

Какао тертое - 15,0 - 19,0
Какао масло - 7,0 - 15,0
Кокосовое масло - 5,5 - 13,0
Ванилин - 0,08 - 0,20
Сахарная пудра - Остальное

2. Конфеты по п.1, отличающиеся тем, что шоколадная глазурь состоит из какао тертого, жиросодержащего продукта в виде шокозина или тотолита, или эртина, лецитина, эссенции ванильной 2-кратной и сахарной пудры, при следующем соотношении компонентов, мас. %:

Какао тертое - 31,0 - 39,0
Шокозин - 13,0 - 19,0
Лецитин - 0,02 - 0,08
Эссенция ванильная 2-кратная - 0,035 - 0,065

Сахарная пудра - Остальное

3. Конфеты по п.1, отличающиеся тем, что мучной полуфабрикат для вафель состоит из муки, воды, соли, соды, лецитина и подсолнечного масла, при следующем соотношении компонентов, мас. %:

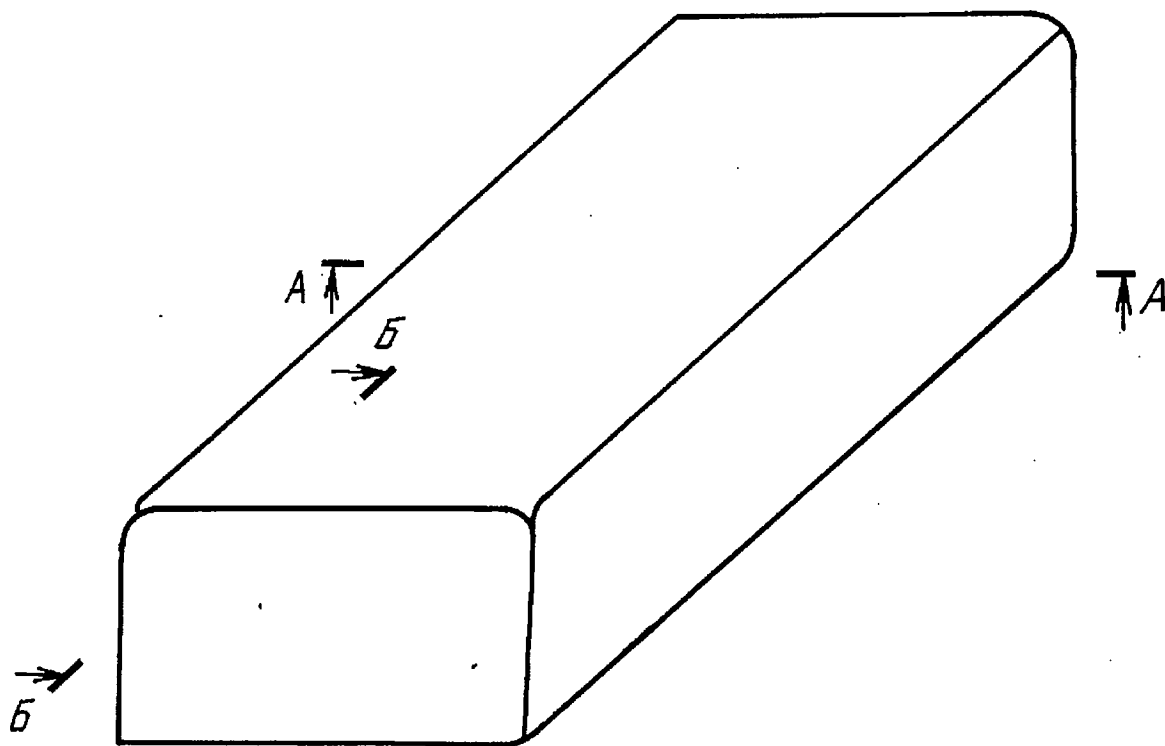
Мука - 39,0 - 44,0
Соль - 0,25 - 0,35
Сода - 0,04 - 0,07
Лецитин - 0,08 - 0,15
Подсолнечное масло - 0,2 - 0,5

Вода - Остальное

4. Способ производства конфет с глазированным шоколадной глазурью корпусом, образованным из двух слоев вафель, изготовленных из мучного полуфабриката, и расположенной между ними шоколадной массы, предусматривающий приготовление вафельных листов, включающее замес мучного полуфабриката из муки, воды и остальных компонентов, предусмотренных рецептурой, и его выпечку, приготовление шоколадной массы и формование корпусов конфет, включающее намазку шоколадной массы на вафельный лист с последующим накрыванием другим вафельным листом, охлаждение и резку подготовленных пластов на отдельные корпуса, разделение корпусов на потоки, их глазирование, охлаждение и завертку полученных конфет, отличающийся тем, что после выпечки вафельные листы охлаждают до достижения ими температуры 40 - 50 °С в течение 3,5 - 5,5 мин, подвергают кондиционированию при 50 - 70 °С в течение 6 - 11 мин для приобретения вафлями стабильной равномерной влажности в пределах 3,5 - 6,0%, перед намазкой шоколадную массу темперруют со снижением температуры в конце процесса в линейном режиме с 50 - 55 °С до 28,5 - 29,0 °С и намазку вафельных листов ведут при достигнутых параметрах массы.

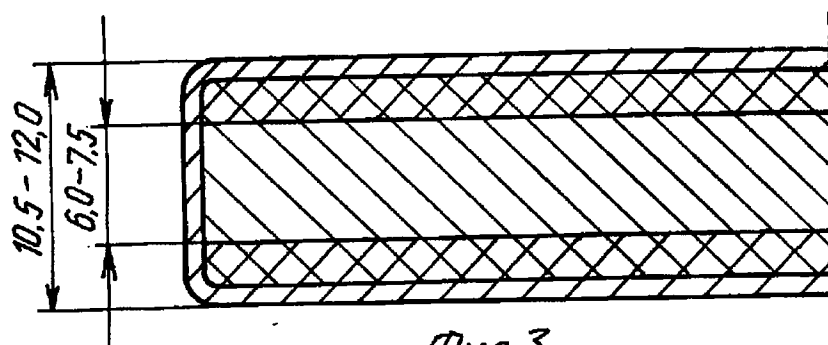
5. Способ по п. 4, отличающийся тем, что при приготовлении шоколадной глазури в качестве жиросодержащего продукта используют шокозин или тотолите, или эртина в количестве 13 - 19% от общей массы глазури.

6. Способ по п.4, отличающийся тем, что при приготовлении мучного полуфабриката для вафель в него ввели лецитин и подсолнечное масло в количестве соответственно 0,08 - 0,15% и 0,2 - 0,5% общей массы мучного полупродукта.



Фиг. 2

Б-Б повернуто



Фиг. 3

RU 2121799 C1

RU 2121799 C1